



**Moulage
sous
pression
au Canada**

Quatrième édition, 1972

Moulage sous pression au Canada

MANUEL ET RÉPERTOIRE: MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE, OTTAWA, CANADA

QUATRIÈME ÉDITION, 1972



**Publié par le ministère de l'Industrie et du Commerce
Ottawa, Canada**

**Information Canada
Ottawa, 1972**

PRÉFACE

Cette publication est l'édition révisée et mise à jour du Manuel et répertoire des fonderies de moulage sous pression au Canada. Outre les noms des nouvelles sociétés et l'indication des services qu'elles offrent, on y trouvera les changements d'adresse et les changements dans la capacité de production des sociétés dont on a déjà donné la liste.

La Section du moulage sous pression de *Automotive Parts Manufacturers Association (Canada)*, *The Canadian Chapter of the Society of Die Casting Engineers, Incorporated*, et la Direction des matériaux du ministère de l'Industrie et du Commerce ont préparé conjointement

la publication de cette brochure. Elle vise à fournir des renseignements sur les entreprises canadiennes de moulage sous pression à l'intention des utilisateurs tant au Canada qu'à l'étranger.

Les renseignements de ce recueil ont été fournis par les réponses à des questionnaires distribués aux entreprises canadiennes de moulage sous pression. Si, par mégarde, certaines sociétés ont été omises, nous les invitons à envoyer tous renseignements relatifs à leur exploitation au Directeur, Direction des matériaux, Ministère de l'Industrie et du Commerce, afin qu'ils puissent figurer dans la prochaine édition.

Table des matières

Introduction	5
Alliages des moulages sous pression et leurs propriétés	7
Répertoire des sociétés de moulage sous pression, par province	12
Colombie-Britannique	12
Alberta	12
Manitoba	12
Ontario	13
Québec	20
Nouveau-Brunswick	23
Répertoire des sociétés de moulage sous pression, par produit	24

ILLUSTRATIONS

Figure	Page
1 Machine de moulage sous pression à chambre chaude	5
2 Machine de moulage sous pression à chambre froide	5
3 Phases successives des opérations	6
4 Matrice complète de moulage sous pression Fonctionnement à l'électricité, noyau d'attraction hydraulique	6
5 Pièces d'automobiles moulées sous pression	28
6 Pièces d'automobiles chromées moulées sous pression	28
7 Pièces de machines de bureau moulées sous pression	29
8 Connecteurs d'installations électriques moulés sous pression	29
9 Quincaillerie de construction moulée sous pression	30
10 Pièces fixes de salle de bain moulées sous pression	30
11 Petits objets divers moulés sous pression	31
12 Jouets moulés sous pression	31
13 Pièces d'outillage moulées sous pression	32
14 Des pièces moulées au produit fini Cylindre sectionné permettant de voir une partie d'un compresseur d'air miniature	32

Photographies

Nous remercions les sociétés suivantes de l'aide qu'elles nous ont accordée en fournissant les photographies qui illustrent cette brochure:

- Cominco Limited
- Electrolite Products Limited
- Fisher Gauge Works Limited
- Hudson Bay Diecastings Limited
- Mattel Canada Limited
- National Hardware Specialties Limited
- Webster Mfg. (London) Limited

MOULAGE SOUS PRESSION

FIGURE 1

Machine de moulage sous pression à chambre chaude

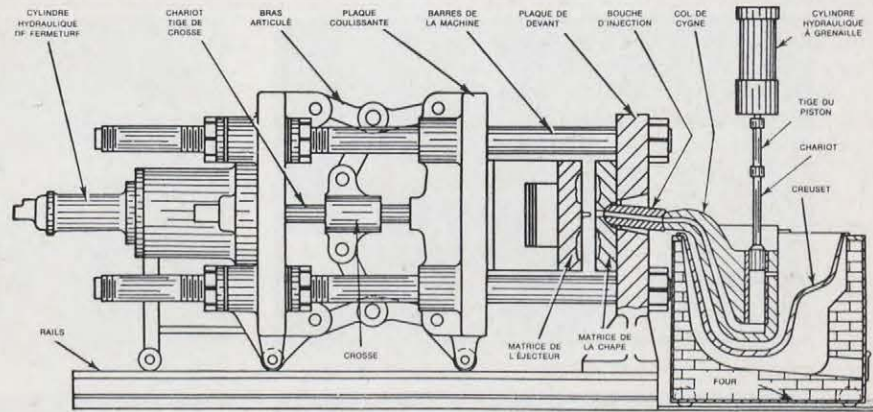
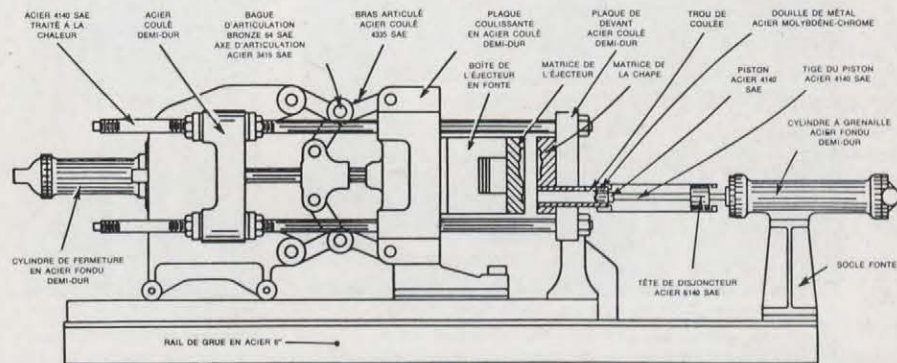


FIGURE 2

Machine de moulage sous pression à chambre froide



Aujourd'hui, le moulage sous pression est considéré comme l'un des procédés les plus importants de production volumineuse et rapide dont l'industrie dispose. Pour des milliers de produits techniques, le moulage sous pression — qu'on a appelé avec raison "la distance la plus courte entre la matière brute et le produit fini" — est la seule méthode pratique ou économique de fabrication. C'est un procédé qui répond bien à la production rapide de moulages simples ou compliqués faits avec des dimensions précises, dessinés avec netteté et avec une surface bien lisse. Il faut peu d'usinage et parfois aucun, après le moulage, pour donner un produit acceptable à l'industrie.

En raison de leurs points de fusion très bas, les alliages d'étain et de plomb furent les premiers à être moulés sous pression. Plus tard, peu avant la première guerre mondiale, par suite des améliorations apportées aux aciers de matrice et au fonctionnement des machines de moulage sous pression, on a commencé à utiliser des alliages de zinc. En 1914, le moulage sous pression d'alliages d'aluminium a commencé, puis le moulage des alliages de cuivre (surtout le laiton) et de magnésium sont venus. Aujourd'hui on emploie rarement les alliages d'étain et de plomb sauf si l'on ne peut pas obtenir de propriétés spéciales, comme une forte résistance à la rouille, par l'emploi d'autres alliages.

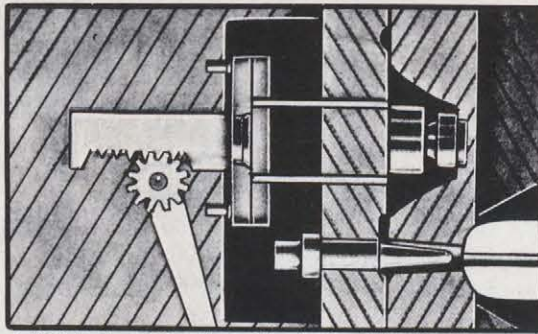
Essentiellement, la machine de moulage sous pression consiste en un mécanisme pour ouvrir et fermer

une matrice d'acier refroidie à l'eau, et un système d'injection de métal fondu (Figure 3). Une moitié de la matrice est fixée à un plateau mobile, et l'autre moitié à un plateau fixe. Lorsque les deux moitiés de la matrice sont serrées l'une contre l'autre et bloquées par une force puissante, l'alliage fondu est injecté sous forte pression dans la cavité ou empreinte de la matrice. Quand l'alliage s'est solidifié, les deux moitiés de la matrice s'écartent l'une de l'autre et le moulage est éjecté.

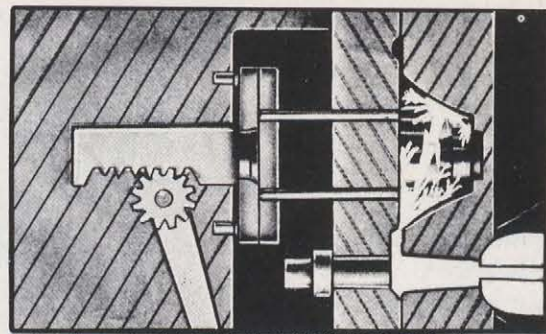
Pour obtenir des moulages sous pression de plomb, d'étain et de zinc, on emploie des machines à chambre chaude (Figure 1). Avec ce genre de machine, le piston d'injection est immergé dans un four qui renferme l'alliage fondu, ce qui permet à la machine de fonctionner à une cadence rapide.

Pour obtenir des moulages sous pression d'alliages d'aluminium, de magnésium ou de cuivre, on emploie des machines à chambre froide à cause des points de fusion beaucoup plus élevés de ces alliages (Figure 2). Avec ce genre de machine, une quantité d'alliage fondu suffisante pour chaque moulage est coulée dans un manchon d'injection de "chambre froide" en provenance d'un four distinct de fusion qui se trouve contre la machine de moulage sous pression. Au cours des dernières années, le problème du fonctionnement plus lent des machines à chambre froide, comparativement aux machines à chambre chaude, a été surmonté par l'emploi de dispositifs automatiques de coulée et de mesure.

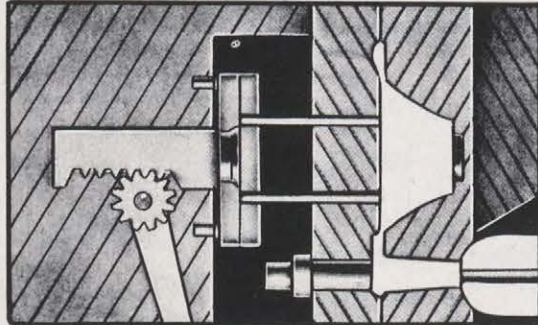
PHASES SUCCESSIVES DES OPÉRATIONS FIGURE 3



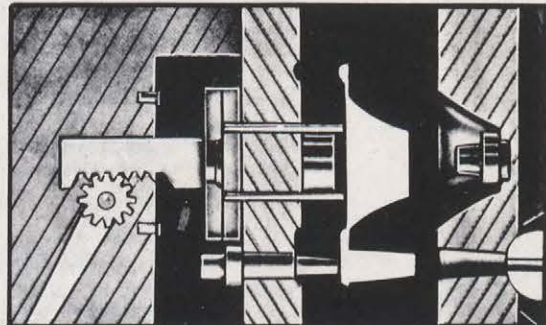
1. Voici les deux sections d'une matrice, fermées et bloquées pour recevoir, par le canal en col de cygne, le "jet" de métal qui doit former un moulage.



2. Cette figure fait voir le métal qui est injecté dans la cavité qui, dans ces dessins, se trouve dans la section de la chape de la matrice.



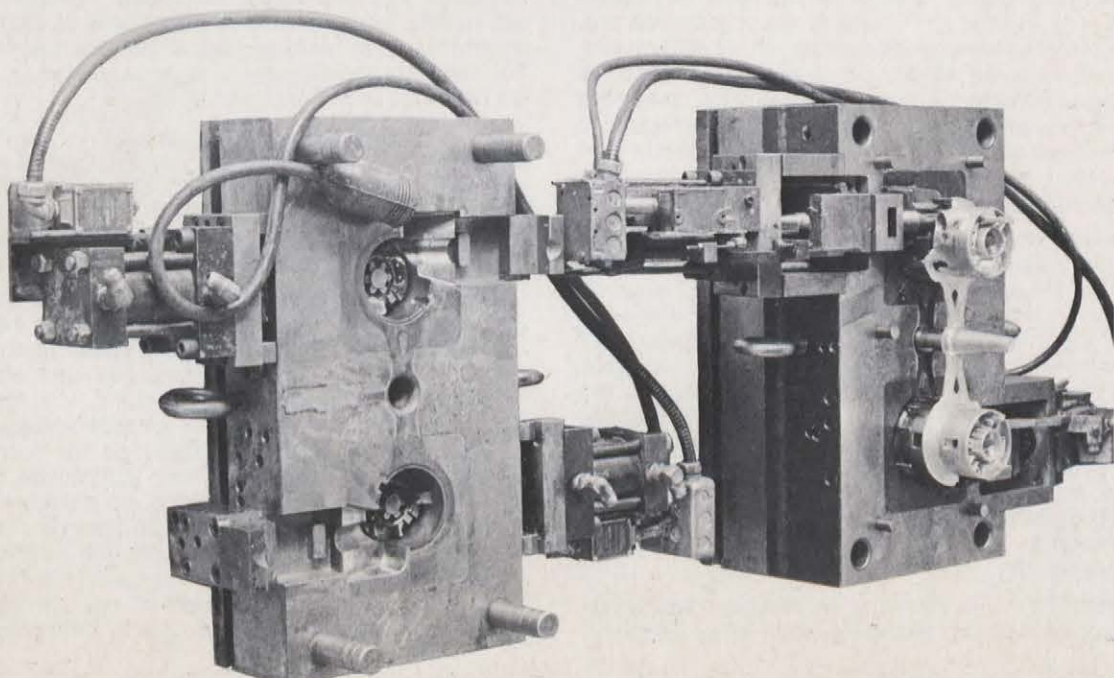
3. La cavité ou empreinte de la matrice est maintenant complètement remplie. Remarquez le métal dans le trop-plein tout à fait dans le haut de la cavité qui assure une sortie pour l'air enfermé dans la cavité de la matrice



4. La matrice s'ouvre pour permettre l'éjection du moulage. Remarquez les deux tiges d'éjection actionnées par un pignon et une crémaillère qui libèrent le moulage de la matrice.

**Matrice complète de moulage sous pression
Fonctionnement à l'électricité, noyau d'attraction hydraulique**

FIGURE 4



APPLICATION

Parmi les différents alliages servant au moulage sous pression, l'alliage de zinc est celui qu'on emploie le plus. La principale raison de cette préférence, comparativement aux autres alliages, réside dans ses propriétés avantageuses d'ordre physique et mécanique et de coulage et dans la facilité avec laquelle on le finit rapidement avec des plaqués galvaniques ou organiques commerciaux. L'industrie de l'automobile, à elle seule, constitue le plus important consommateur de moulages de zinc sous pression, dont les applications types comprennent notamment des lève-glaces, des poignées de porte, des garnitures décoratives, des pièces de carburateur, des pompes à essence, etc. Il y a d'autres applications importantes de moulages de zinc sous pression, particulièrement les pièces constitutives d'appareils domestiques, de machines de différents genres, d'appareils de photographie, d'optique, d'enregistrement et de bureau, etc.

Immédiatement après le zinc, c'est l'aluminium qui est le plus employé comme alliage de moulage sous pression. Ses principaux avantages résident dans son poids léger et sa forte résistance à la rouille. Comme dans les cas du zinc, l'industrie de l'automobile absorbe, dans une grande proportion, les moulages d'aluminium sous pression qui sont produits. Comme applications types, on a les boîtiers de transmission et d'autres pièces qui entrent dans le fonctionnement de l'automobile. Les pièces de

moulages d'aluminium sous pression sont aussi fort employées dans les appareils domestiques, les outils portatifs, les moteurs et les générateurs électriques. Les moulages sous pression d'alliages de magnésium servent lorsqu'il est souhaitable d'avoir un rapport élevé entre force et poids comme dans la fabrication de machines à écrire, de moteurs hors-bord, d'appareils photographiques, de scies à chaîne et de tondeuses à gazon. Aux États-Unis et en Allemagne de l'Ouest, l'industrie de l'automobile absorbe une grande quantité de magnésium en moulages sous pression.

On n'emploie pas aussi abondamment les alliages cuivreux que les autres alliages pour les moulages sous pression à cause de leurs points de fusion élevés, ce qui fait qu'ils sont relativement moins durables. Toutefois, il y a certaines applications pour lesquelles les propriétés spéciales des moulages d'alliages cuivreux sous pression font plus que compenser leur prix de revient plus élevé. Par exemple, leur force exceptionnelle et leur résistance élevée à l'usure les désignent particulièrement pour la fabrication de roues dentées, de fourchettes de transmission, de coussinets, de pièces d'embrayage et d'amortisseurs de choc. L'excellente résistance à la rouille est l'une des propriétés qui explique le grand usage de moulages d'alliages cuivreux sous pression dans les industries de la plomberie et de la quincaillerie.

ALLIAGES DES MOULAGES SOUS PRESSION ET LEURS PROPRIÉTÉS

Alliages à base d'aluminium

Désignation B85-60 de l'ASTM Moulages sous pression d'alliages à base d'aluminium

Désignation	Alliages standards*		
	Commercial ASTM	13 S12B	380 SC84B
Composition en pourcentage			
Cuivre		0.6	3.0-4.0
Manganèse		2.0	2.0
Fer		11.0-13.0	7.5-9.5
Silicium		0.35	0.50
Magnésium		0.10	0.10
Zinc		0.50	3.0
Nickel		0.50	0.50
Étain		0.15	0.35
Autres		0.25	0.50
Aluminium		le reste	le reste
Propriétés et constantes			
Force de résistance à la tension, liv. par po. car.		43,000	46,000
Résistance à la déformation plastique (0.2 p. 100 de décalage), liv. par po. car.		21,000	23,000
Allongement, pourcentage par 2 po.		2.5	2.5
Résistance au cisaillement, liv. par po. car.		25,000	28,000
Résistance à la fatigue, liv. par po. car.		19,000	20,000
Poids spécifique		2.65	2.71
Poids en liv. au po. cu.		0.096	0.098
Point de fusion (liquide) °F		1080	1100
Conductivité thermique, CGS		0.29	0.23
Dilatation thermique, po./po./°F.		11.9x10 ⁻⁶	12.1x10 ⁻⁶
Conductivité électrique, pourcentage de la norme du cuivre		31	23

*Ces alliages standards se retrouvent aussi avec 1.3 p. 100 au maximum de teneur de fer (désignés A13 et A380) ayant un allongement plus élevé. Ils sont les plus employés et représentent plus de 90 p. 100 en poids de tous les moulages d'alliage d'aluminium produits. Il y a aussi d'autres alliages, mais on ne les spécifie que pour des applications qui exigent certaines propriétés spéciales.

Désignation B85-60 de l'ASTM
Moulages sous pression d'alliages à base d'aluminium

Désignation	Alliages spéciaux				
	Commercial ASTM	360* SG100B*	384 SC114A	218 G8A	43 S5C
Composition en pourcentage					
Cuivre		0.6	3.0-4.5	0.25	0.6
Fer		2.0	1.3	1.8	2.0
Silicium		9.0-10.0	10.5-12.0	0.35	4.5-6.0
Manganèse		0.35	0.50	0.35	0.35
Magnésium		0.4-0.6	0.10	7.5-8.5	0.10
Zinc		0.50	1.0	0.15	0.50
Nickel		0.50	0.50	0.15	0.50
Étain		0.15	0.35	0.15	0.15
Autres		0.25	0.50	0.25	0.25
Aluminium		le reste	le reste	le reste	le reste
Propriétés et constantes					
Force de résistance à la tension, liv. par po. car.		44,000	48,000	45,000	33,000
Résistance à la déformation plastique (0.2 p. 100 de décalage), liv. par po. car.		25,000	24,000	28,000	14,000
Allongement, pourcentage par 2 po.		2.5	2.5	5.0	9.0
Résistance au cisaillement, liv. par po. car.		28,000	29,000	29,000	19,000
Résistance à la fatigue, liv. par po. car.		20,000	20,000	20,000	17,000
Poids spécifique		2.63	2.70	2.57	2.65
Poids en liv. au po. car.		0.095	0.098	0.093	0.096
Point de fusion (liquide) °F		1105	1080	1150	1170
Conductivité thermique, CGS		0.27	0.23	0.23	0.34
Dilatation thermique, po./po./°F.		12.2x10 ⁻⁶	11.7x10 ⁻⁶	13.9x10 ⁻⁶	12.9x10 ⁻⁶
Conductivité électrique, pourcentage de la norme du cuivre		29	23	24	37

*On trouve aussi cet alliage avec une composition moindre de fer (désigné A360), ayant une ductilité plus élevée.

La table ci-dessous sera utile aux acheteurs canadiens de moulages d'aluminium sous pression.

Normes particulières pour alliages de moulages sous pression d'alliages d'aluminium			
Commercial É.-U. Alliage n°	Alliage n° (B85-60)	Alliage n° (HA. 3)	Alcan Alliage n°
A13	S12A	S12P	160X
13	S12B	—	B160
A380	SC84A	SC84	143
380	SC84B	—	C143
A360	SG100A	—	B150
360	SG100B	—	B150
384	SC114A	—	6369
218	G8A	G8	340
43	S5C	S5	123

Remarque: Les valeurs indiquées pour les propriétés et les constantes types sont pour des barres d'essai moulées sous pression séparément et ne représentent pas des valeurs pour échantillons prélevés sur des moulages sous pression.

Alliages à base de cuivre

Les compositions chimiques, les propriétés physiques et les constantes des alliages à base de cuivre employés de façon très générale pour le moulage sous pression, sont indiquées dans la table suivante.

Désignation B176-62 de l'ASTM			
Moulages sous pression d'alliages à base de cuivre (laiton)			
Désignation	Alliages standards à base de cuivre		
	Commercial et ASTM	Z30A	ZS331A
Composition en pourcentage			
Cuivre	57.0 min.	63.0 à 67.0	80.0 à 83.0
Silicium	.25 max.	0.75 à 1.25	3.75 à 4.25
Plomb, max.	1.50	0.25	0.15
Étain, max.	1.50	0.25	0.25
Manganèse, max.	0.25	0.15	0.15
Aluminium, max.	0.25	0.15	0.15
Fer, max.	0.25	0.15	0.15
Magnésium, max.	—	—	0.01
Autres éléments, max.	0.50	0.50	0.25
Zinc	30.0 min.	le reste	le reste
Propriétés et constantes			
Force de résistance à la tension, liv. par po. car.	55,000	70,000	85,000
Résistance à la déformation plastique (0.2 p. 100 de décalage) liv. par po. car.	30,000	35,000	50,000
Allongement, pourcentage par 2 po.	15	25	25
Résistance au choc, Charpy, liv. par pi.	40	50	70
Dureté, Échelle B de Rockwell	55-60	68-72	85-90
Coefficient d'élasticité	15×10^{-6}	15×10^{-6}	20×10^{-6}

Remarque: Les valeurs indiquées pour les propriétés et les constantes types sont pour des barres d'essai moulées sous pression séparément, et ne représentent pas des valeurs pour échantillons prélevés sur des moulages sous pression.

Alliages à base d'étain et de plomb

On trouvera ci-dessous l'indication de quelques alliages types d'étain et de plomb qu'on emploie encore dans certaines applications où il faut une résistance élevée à la rouille et où la densité élevée ou le poids spécifique constitue un facteur important.

	Pourcentage de cuivre	Pourcentage d'antimoine	Pourcentage de plomb	Pourcentage d'étain
Alliage de plomb	—	10	90	—
“ “ “	—	15	80	5
Alliage d'étain	4.5	4.5	—	91
“ “	3	10.5	25.0	61.5

Alliages à base de magnésium

Il y a deux alliages — AZ90X et AZ91X — qu'on emploie de façon générale pour les moulages sous pression. La différence entre les deux alliages réside dans la teneur en zinc. Dans l'alliage AZ90X la teneur en zinc est de 0.2 p. 100 au maximum, tandis que dans l'alliage AZ91X la teneur en zinc va de 0.4 p. 100 au minimum à 1.0 p. 100 au maximum.

L'alliage AZ91X est convenablement indiqué pour l'éventail général des moulages sous pression, mais il a été démontré que la teneur inférieure en zinc dans l'alliage AZ90X facilite la production très rapide de moulages à parois minces et diminue de façon substantielle le craquement à la chaleur.

Alliages à base de magnésium (suite)

Norme HG. 11 de l'ACN Moulages sous pression d'alliages de magnésium

Numéro de l'alliage	HG. 11.AZ90X	HG. 11.AZ91X
Composition en pourcentage		
Aluminium	8.5 à 9.5	8.3 à 9.3
Zinc	0.2 max.	0.40 à 1.0
Manganèse	0.15 à 0.40	0.15 à 0.40
Silicium, max.	0.15	0.15
Cuivre, max.	0.01	0.01
Nickel, max.	0.005	0.005
Fer, max.	0.008	0.008
Autres	0.02	0.02
Autres éléments, max.	0.10	0.10
Magnésium	le reste	le reste
Propriétés et constantes		
Résistance à la tension, liv. par po. car.		34,000
Résistance à la déformation plastique (0.2 p. 100 de décalage) liv. par po. car.		23,000
Allongement, pourcentage par 2 po.		3
Résistance au cisaillement, liv. par po. car.		20,000
Force de résistance à l'écrasement liv. par po. car.		22,000
Résistance extrême à l'écrasement, liv. par po. car.		58,000
Résistance à la fatigue, liv. par po. car.		14,000
Poids spécifique		1.80
Poids en liv. au po. cu.		0.066
Conductivité thermique, CGS		0.17
Dilatation thermique, po./po./°F		15.2x10 ⁻⁶
Conductivité électrique, en pourcentage de la norme du cuivre		10

Remarque: Les valeurs indiquées pour des propriétés et des constantes types sont pour des barres d'essai moulées sous pression séparément, et ne représentent pas des valeurs pour échantillons prélevés sur des moulages sous pression.

Alliages à base de zinc

Les alliages de moulage sous pression des tables qui suivent sont ordinairement désignés dans l'industrie sous le nom d'Alliage n° 3 et Alliage n° 5. Toutefois, il est recommandé d'employer la désignation officielle appropriée de l'ASTM lorsqu'on achète des moulages sous pression d'alliages de zinc.

Désignation ASTM B. 86-64		
Moulages sous pression d'alliages à base de zinc		
Composition chimique (a)		
Désignations		
ASTM (actuelle)	AG40A	AC41A
ASTM (auparavant)	(XXIII)	(XXV)
SAE	903	905
Commerce ou ordinaire	Alliage n° 3	Alliage n° 5
Pourcentage en cuivre	0.25 max. (b)	0.75 à 1.25
Pourcentage en aluminium	3.5 à 4.3	3.5 à 4.3
Pourcentage en magnésium	0.020 à 0.05	0.03 à 0.08
Pourcentage en fer	0.100 max.	0.100 max.
Pourcentage en plomb	0.005 max.	0.007 max.
Pourcentage en cadmium	0.004 max.	0.005 max.
Pourcentage en étain	0.003 max.	0.005 max.
Pourcentage en zinc	le reste	le reste

a) Remarque: Les moulages sous pression d'alliages de zinc peuvent renfermer du nickel, du chrome, du silicium et du manganèse dans des proportions de 0.02, 0.02, 0.035 et 0.5 p. 100 respectivement. On n'a jamais constaté d'effets fâcheux résultant de la présence de ces éléments dans ces alliages et, par conséquent, il n'est pas nécessaire de faire l'analyse de ces éléments.

b) Remarque: Pour la majorité des applications commerciales, une teneur en cuivre allant de 0.25 à 0.75 p. 100 n'affectera pas la qualité des moulages sous pression; il ne faut donc pas les rejeter à cause de cette teneur.

Alliages à base de zinc (suite)

Propriétés et constantes	
Propriétés et constantes	(Voir remarque sous le tableau)
Force de résistance à la tension, liv. par po. car.	41,000 — 47,000
Allongement, pourcentage par 2 po.	10 — 7
Résistance au choc, Charpy, liv. par pi.	43 — 48
Résistance au cisaillement, liv. par po. car.	81,000 — 38,000
Poids spécifique	6.6
Poids en liv. au pi. cu.	.24
Point de fusion (liquide) °F	727.9
Dilatation thermique, po./po./°F	15.2x10 ⁻⁶
Conductivité électrique, pourcentage de la norme du cuivre	26

c) Les valeurs sont des constantes types et lorsqu'il y a deux chiffres, ils représentent les propriétés pour la teneur en cuivre au minimum et au maximum de la composition. Elles s'appliquent aux barres d'essai moulées sous pression séparément et ne représentent pas des valeurs pour échantillons prélevés sur des moulages sous pression.

RENSEIGNEMENTS SUR LES CONDITIONS ESSENTIELLES DES PRODUITS

Il est essentiel qu'il y ait entre acheteurs et vendeurs de moulages sous pression un échange de renseignements précis et complets pour qu'on puisse rédiger et présenter des estimés sérieux sur les moulages sous pression. Dans le but de rendre impossibles toute contradiction et tout malentendu qui pourraient se présenter lorsqu'on calcule le prix de revient de moulages sous pression, l'*American Die Casting Institute* a compilé et publié les normes qui suivent pour les moulages sous pression.

Grâce à ces normes, les acheteurs peuvent vérifier les conditions essentielles des produits, et les fournisseurs de moulages sous pression peuvent établir une base commune de calcul. L'emploi de ces normes devrait contribuer à donner satisfaction tant à l'acheteur qu'au vendeur lorsqu'on procède au moulage sous pression. On peut obtenir des exemplaires en s'adressant à *Die Casters' Section of the Automotive Parts Manufacturers Association (Canada), Toronto*.

Note: L'American Die Casting Institute qui a établi ces formules, n'en distribue qu'une version anglaise.

PRODUCT STANDARDS FOR DIE CASTINGS	PRODUCT REQUIREMENTS INFORMATION
Customer's Name _____ Individual _____	
Address _____ (Street) _____ (City) _____ (Zone) _____ (State) _____	
Prints attached — <input type="checkbox"/> yes, <input type="checkbox"/> no. Part name and number _____	
Is part in present production? — <input type="checkbox"/> yes, <input type="checkbox"/> no. Sample available? — <input type="checkbox"/> yes, <input type="checkbox"/> no. If not, _____	
Anticipated total order _____ Quantity per release _____	
Anticipated annual requirement _____ Daily _____ or weekly _____ requirements	
Alloy to be used _____ Estimate due date _____	
IN INDICATING YOUR PART REQUIREMENTS BELOW NOTE THAT, THE LOWER THE NUMBER, THE LOWER THE PRODUCTION COST. (THIS INFORMATION MAY ALSO BE INDICATED ON YOUR PRINTS BY CODING WITH THE APPLICABLE REQUIREMENT NUMBERS SUCH AS A1, B2, C1, ETC.)	
A. SURFACE CONDITION	<input type="checkbox"/> 1. Some residue and chips not objectionable. <input type="checkbox"/> 2. Shop run — blown reasonable free of chips but not degraded. <input type="checkbox"/> 3. Clean, dry and free of chips.
B. CAST SURFACE FINISH	<input type="checkbox"/> 1. Mechanical Grade — finish is not significant. <input type="checkbox"/> 2. Peeling Grade — some strains and chill areas that can be covered with paint. <input type="checkbox"/> 3. High Quality — for electroplating, anodizing or other decorative finishing.
C. FLASH REMOVAL Parting Line External Profile	<input type="checkbox"/> 1. No die trimming — break off gates and overflows and remove flash within 1/4". <input type="checkbox"/> 2. Die trimmed — to within approx. 0.15" of die casting surface (See ADCI Standard E-10). <input type="checkbox"/> 3. Hand filed or polished — flush with die casting surface.
D. FLASH REMOVAL Cored Holes	<input type="checkbox"/> 1. Flash not removed. <input type="checkbox"/> 2. Flash trimmed to within .016" of die casting surface. <input type="checkbox"/> 3. Flash to be machined.
E. FLASH REMOVAL Sprue Pin	<input type="checkbox"/> 1. Not removed. (See ADCI Standard E-9). <input type="checkbox"/> 2. Crushed or flattened. (See ADCI Standard E-9). <input type="checkbox"/> 3. Removed from specific locations.
F. PRESSURE TIGHTNESS	<input type="checkbox"/> 1. No requirement. <input type="checkbox"/> 2. Pressure tight to agreed upon test. Testing medium: _____ <input type="checkbox"/> 3. Other arrangements to be agreed upon.
G. FLATNESS	<input type="checkbox"/> 1. No requirement. <input type="checkbox"/> 2. To tolerances shown in ADCI Standard E-6. <input type="checkbox"/> 3. Critical — to special requirement.
H. DIMENSIONS	<input type="checkbox"/> 1. Normal — (As per ADCI Standards). <input type="checkbox"/> 2. Semi-Critical — must hold certain specified dimensions. Others as per ADCI Standards. <input type="checkbox"/> 3. Critical — must hold all specified dimensions.
I. CUSTOMER'S RECEIVING INSPECTION	<input type="checkbox"/> 1. No Statistical Quality Control — no unusual inspection requirements. <input type="checkbox"/> 2. Statistical Quality Control — AQL's over 2.5%. <input type="checkbox"/> 3. Statistical Quality Control — shipment acceptable at AQL of _____. (1 and 3 above, require details of inspection procedure, with major and minor defects agreed upon)
J. PACKAGING	<input type="checkbox"/> 1. Not critical — bulk packed. <input type="checkbox"/> 2. Layer packed — with separators. <input type="checkbox"/> 3. Packed in coil type separators or individually wrapped.
K. SPECIAL REQUIREMENTS	

THIS SHEET PREPARED BY THE AMERICAN DIE CASTING INSTITUTE AS A SERVICE TO THE CUSTOMERS OF ITS MEMBER COMPANIES.

PRODUCT STANDARDS FOR DIE CASTINGS	FINISHING REQUIREMENTS INFORMATION
Customer's Name _____ Individual _____	
Address _____ (Street) _____ (City) _____ (Zone) _____ (State) _____	
Prints attached — <input type="checkbox"/> yes, <input type="checkbox"/> no. Part name and number _____	
Is part in present production? — <input type="checkbox"/> yes, <input type="checkbox"/> no. Sample available? — <input type="checkbox"/> yes, <input type="checkbox"/> no. If not, _____	
Anticipated total order _____ Quantity per release _____	
Anticipated annual requirement _____ Daily _____ or weekly _____ requirements	
Alloy to be used _____ Estimate due date _____	
IN INDICATING YOUR PART REQUIREMENTS BELOW NOTE THAT, THE LOWER THE NUMBER, THE LOWER THE PRODUCTION COST. (THIS INFORMATION MAY ALSO BE INDICATED ON YOUR PRINTS BY CODING WITH THE APPLICABLE REQUIREMENT NUMBERS SUCH AS L1, M2, N1, ETC.)	
L. PARTING LINES	<input type="checkbox"/> 1. Polishing not required. <input type="checkbox"/> 2. Polish only where marked on drawing. <input type="checkbox"/> 3. Polish all parting lines (except as noted).
M. SURFACE PREPARATION	<input type="checkbox"/> 1. No buffing required. <input type="checkbox"/> 2. Mechanical (brushing, tumbling, etc.). <input type="checkbox"/> 3. Buff as indicated on drawing.
N. PLATING, ANODIZING etc.	<input type="checkbox"/> 1. Protective Only. _____ <input type="checkbox"/> 2. Decorative. _____ <input type="checkbox"/> 3. Severe exposure. _____ Specs. _____
O. PAINTING	<input type="checkbox"/> 1. Protective Only. _____ <input type="checkbox"/> 2. Decorative. _____ Specs. _____ <input type="checkbox"/> 3. Application requires base coat or special treatment (as noted).
P. EXPOSURE	<input type="checkbox"/> 1. Normal interior. _____ <input type="checkbox"/> 2. Exposure to weather. _____ Specs. _____ <input type="checkbox"/> 3. Exposure to unusual chemistry. _____ Specs. _____
Q. APPEARANCE	<input type="checkbox"/> 1. Utility Grade. <input type="checkbox"/> 2. Commercial Grade. <input type="checkbox"/> 3. Superior Grade.
R. SPECIAL REQUIREMENTS	

THIS SHEET PREPARED BY THE AMERICAN DIE CASTING INSTITUTE AS A SERVICE TO THE CUSTOMERS OF ITS MEMBER COMPANIES.

RÉPERTOIRE DES SOCIÉTÉS DE MOULAGE SOUS PRESSION, PAR PROVINCE

Remarque: Sous la rubrique "Nombre de machines", vous lirez:

1. des symboles: Al = aluminium; Cu = cuivre; Pb = plomb; Zn = zinc; Mg = magnésium
2. des chiffres: le symbole chimique est suivi du nombre des machines, indiqué entre parenthèses, lui-même suivi de la pression de blocage.

Exemple: Al (2) 400 = machines de moulage sous pression pour l'aluminium, deux d'entre elles exerçant une pression de blocage de 400 tonnes.

Colombie-Britannique

ACCURATE DIE CASTING LTD.

694, chemin Derwent

Annacis Island

New Westminster

N° de téléphone: 522-8231 — Indicatif régional: 604

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés ou peints des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: Zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (3) 25
(1) 150

SIMALEX MANUFACTURING CO. LTD.

1415, rue Dominion

North Vancouver

N° de téléphone: 987-2030 — Indicatif régional: 604

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, galvanisation, revêtements peints ou chimiques, montage.

ALLIAGES UTILISÉS: Aluminium et zinc

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 400 Zn (1) 80
(2) 300

STUART DIE CASTING CO. LTD.

1270, chemin Boundary

Vancouver 6

N° de téléphone: 299-7551 — Indicatif régional: 604

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, revêtements galvanisés, peints ou chimiques, finition et montage.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium, cuivre et zinc

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 125 Zn (1) 100
(1) 300 Cu (1) 125
(1) 500

Alberta

UNIVERSAL PLASTIC PRODUCERS LTD.

1351 Hastings Crescent S.E.

Calgary 24

N° de téléphone: 243-2414 — Indicatif régional: 403

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, finition et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements électrolytiques ou peints dans des installations extérieures à l'usine.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium et zinc

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 250 Zn (1) 12
(1) 250

Manitoba

AUTOMOTIVE ACCESSORY CO. LTD.

771, rue Main

Winnipeg 4

N° de téléphone: 942-2514 — Indicatif régional: 204

Télex: Tor — 06-217793

Wpg — 03-58261

SERVICES OFFERTS: la société fabrique essentiellement ses propres produits. Elle offre cependant quelques services de moulage sur commande, de fabrication d'outillage, d'usinage et de montage; des machines de finition peuvent être utilisées pour des travaux sur commande.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium et zinc

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 200 Zn (2) 400

BAYCAST PRODUCTS LTD.

2200, avenue Logan

Winnipeg 23

N° de téléphone: 775-0441 — Indicatif régional: 204

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés peints ou chimiques dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 75

DIECAST PRODUCTS LIMITED

1085, avenue Winnipeg

Winnipeg 3

N° de téléphone: 774-5441 — Indicatif régional: 204

BUREAU DE VENTE (EST): Suite 8, 145 est, avenue Sheppard

Willowdale, Ontario

N° de téléphone: 225-7132

Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements galvanisés ou peints, montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 150

Ontario

ACCURCAST DIE CASTING LIMITED

Rue Arnold

Wallaceburg

N° de téléphone: 627-1441 — Indicatif régional: 519

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et montage. Il est possible de faire effectuer divers types de revêtements tels que des revêtements galvanisés ou peints, dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium et cuivre

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 600 Cu (1) 600
(1) 800

ACF CANADA LIMITED

Carter Carburetor Division

109, East Drive

Bramalea

N° de téléphone: 459-6540 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: la société fabrique essentiellement ses propres produits. Elle effectue cependant certains travaux de moulage sous pression sur commande, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition et de montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés ou peints dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 400
(4) 600

ALLBRIGHT PLATERS LTD.

Une division de Mills Appliance Products Limited

2289 est, rue Barton

Hamilton

N° de téléphone: 549-2484 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, usinage, finition, galvanisation, peinture et montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (2) 200
(1) 400
(3) 500
(1) 600

AMEROCK LIMITED

278, rue Cook

Meaford

(C.P. 1000, Meaford)

N° de téléphone: 538-2200 — Indicatif régional: 519

Télex: 02-8724

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande et en exclusivité, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, divers types de revêtements, comprenant des revêtements galvanisés et peints, montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc
NOMBRE DE MACHINES: Zn (2) 150
(2) 200
(2) 400

BANNER METAL PRODUCTS
Division de D & L Metals Limited
1680, chemin Kildare
Windsor

N° de téléphone: 256-2606 — Indicatif régional: 519

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, fabrication connexe d'outillage, usinage et montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc
NOMBRE DE MACHINES: Zn (2) 18

BARBER DIE CASTING COMPANY LIMITED
Rue Hillyard
Hamilton

(C.P. 416, Station postale "B")

N° de téléphone: 527-9178 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, usinage et revêtements chimiques. La fabrication d'outillage, la finition et le montage sont effectués dans les usines de la société ou chez des sous-traitants bien connus. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés, électrolytiques, peints et sous vide dans des installations extérieures. La compagnie dispose d'un ensemble complet de machines-outils pour la perforation, le taraudage et la finition au tour en plus de posséder son propre équipement de moulage, de soufflage et de finition chimique des surfaces.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium, zinc, magnésium et cuivre

NOMBRE DE MACHINES: Al, Mg. (2) 800
(5) 1400
Al, Mg, Cu (3) 250
(7) 600
Zn (4) 250
(1) 600

BURLINGTON DIE CASTINGS LTD.

3267, Mainway
Burlington

N° de téléphone: 632-2742 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, usinage, finition et revêtements peints ou chimiques.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium
NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 300
(5) 400
(2) 500
(2) 600
(2) 800

CANADIAN GENERAL ELECTRIC COMPANY LIMITED

107 nord, rue Park
Peterborough

N° de téléphone: 742-7711 — Indicatif régional: 705

SERVICES OFFERTS: aucun. La société fabrique essentiellement ses propres produits. Elle effectue des moulages sous pression et fabrique de l'outillage.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium
NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 10
(1) 88
(1) 100
(1) 250
(3) 400

CARPENTER DIE CASTING CO. LTD.

540, Queen Elizabeth Way
Stoney Creek

N° de téléphone: 664-4474 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés ou peints dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium et zinc

NOMBRE DE MACHINES: Al (2) 400 Zn (1) 200
(1) 500 (1) 250
(1) 600 (1) 300
(1) 625

CASTING UNLIMITED

65 nord, rue Court

Milton

Case postale 95

N° de téléphone: 878-2746 -- Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés ou peints dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 100

CHRYSLER CANADA LIMITED

15, Brown's Line

Toronto 520

N° de téléphone: 259-2341 — Indicatif régional: 416

Télex: 0229438

SERVICE OFFERTS: la société fabrique essentiellement ses produits. Elle effectue des travaux de moulage sous pression de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition et de peinture.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium

NOMBRE DE MACHINES: Al (4) 600
(8) 800
(4) 1000

COTTAM DIECASTING LIMITED

C.P. 94

Cottam

N° de téléphone: 839-4892 — Indicatif régional: 519

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage et usinage. Il est possible d'effectuer de nombreux types de revêtements, tels que des revêtements galvanisés et peints, dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 80
(1) 150
(2) 250

CUSTOM ZINC DIE CASTING LTD.

99, chemin Brisbane

Downsview

Adresse postale — 101, chemin Brisbane, Downsview

N° de téléphone: 661-9281 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: bien que la société fabrique essentiellement ses propres produits, elle possède des installations de moulage sous pression sur commande, de conception de produits, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition et de montage. Il est possible d'y effectuer des revêtements de peinture, alors que d'autres types, tels que les revêtements galvanisés et chimiques peuvent être effectués dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (2) 250

DAISY/HEDDON LIMITED

866, Langs Drive

Preston

N° de téléphone: 653-3212 — Indicatif régional: 519

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, outillage et montage. Il est possible d'y effectuer des revêtements galvanisés et peints.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 50
(1) 400

ELECTROLINE MFG. CO. LTD.

1305, avenue Windsor

Windsor 14

(C.P. 592, Windsor)

N° de téléphone: 252-7266 — Indicatif régional: 519

SERVICES OFFERTS: c'est une société qui fabrique ses propres produits mais elle offre aussi des services de moulage sous pression sur commande, de conception de produits, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition et de montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés et chimiques dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (3) 250

(2) 400

FISHER GAUGE WORKS LIMITED

194, rue Sophia

Peterborough

(C.P. 179, Peterborough)

N° de téléphone: 745-0567 — Indicatif régional: 705

Télex: 029-838

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, fabrication d'outillage, finition et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés, électrolytiques et chimiques dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: douze machines pour le zinc, essentiellement conçues pour produire de petits appareils moulés sous pression et qui répondent à une cote de tolérance rigoureuse.

GENERAL MOTORS OF CANADA LIMITED

Usine Delco

1901 est, avenue Eglinton

Scarborough 705

N° de téléphone: 755-4111 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: aucun. C'est une société qui fabrique ses propres produits. Elle possède des installations pour le moulage sous pression, la fabrication de l'outillage, l'usinage, la peinture et le montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 400

GANRICK CORPORATION LIMITED

392, chemin Front

Lasalle

(C.P. 5009, Lasalle, Qué., Windsor 40)

N° de téléphone: 734-7842 — Indicatif régional: 519

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés, peints et chimiques dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 150

(1) 250

(1) 400

HAHN BRASS LIMITED

367, rue Victoria

New Hamburg

(C.P. 400, New Hamburg)

N° de téléphone: 662-1620 — Indicatif régional: 519

Télex: 069-5298

SERVICES OFFERTS: bien que fabriquant partiellement ses propres produits, la société offre des services de moulage sous pression sur commande, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de galvanisation, de peinture, de revêtements chimiques, et de montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 50

(1) 200

(1) 300

HUDSON BAY DIECASTING LIMITED

230, chemin Orenda

Bramalea

(C.P. 1050, Brampton)

N° de téléphone: 677-3282 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements galvanisés et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements peints dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 100

(6) 500

(1) 600

(5) 800

J & K DIE CASTING LIMITED

18, Golden Gate Court

Scarborough 707

N° de téléphone: 293-8229 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, galvanisation, peinture et montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: cinq machines pour le zinc exerçant des pressions de blocage de 100 à 400 tonnes.

JUTRAS DIE CASTING LTD.

Avenue Passmore, R.R. 1

Agincourt

N° de téléphone: 293-2471 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage et montage. Il est possible de faire effectuer divers types de revêtements, y compris des revêtements galvanisés, peints, chimiques ou sous vide dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium et zinc

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 400 Zn (3) 110

(1) 625 (3) 250

KELCO TOOLS

45, rue Knoll

Port Colborne

N° de téléphone: 834-6862 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements peints et chimiques, montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 25

(1) 400

LAKESHORE DIE CASTING LIMITED

Chemin Royal

Guelph

(C.P. 1055, Guelph)

N° de téléphone: 821-3630 — Indicatif régional: 519

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et montage.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium et zinc

NOMBRE DE MACHINES:

Alliages

aluminium

zinc

Pressions de blocage

Série entière des machines, 250 à 1,000 tonnes

Série entière des machines, 250 à 1,000 tonnes

LAMCO DIE CAST

Last Minute Mfg. Co. Ltd.

100 nord, rue Wellington

Thorold

(C.P. 37, Thorold)

N° de téléphone: 227-3763 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, fabrication d'outillage, usinage, finition et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés, peints et chimiques dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium et zinc

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 200 Zn (2) 250

(3) 500 (2) 400

LIGHTNING FASTENER COMPANY LIMITED

50, rue Niagara

St. Catharines

N° de téléphone: 685-7321 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: bien que fabriquant partiellement ses propres produits, la société offre des services de moulage sous pression sur commande, de conception de produits, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition et de montage. Il est possible d'y faire effectuer des revêtements galvanisés, peints et chimiques.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (16) 0.75

MONARCH FABRICATING CO. LIMITED

Die Casters Company

45, chemin Colville

Toronto 385

N° de téléphone: 249-8254 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, fabrication d'outillage, usinage et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements de divers types, tels que des revêtements galvanisés, peints et chimiques, dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 100

(1) 150

(2) 400

NATIONAL HARDWARE SPECIALTIES LIMITED

430, rue Wellington

Dresden

(C.P. 250, Dresden)

N° de téléphone: 683-4451 — Indicatif régional: 519

Télex: 024-78559

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, galvanisation et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements peints dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (2) 100 Zn (1) 500

(3) 250 (1) 600

(3) 400 (1) 800

NORTHERN ELECTRIC COMPANY LIMITED

Chemin Sise

London

N° de téléphone: 439-0111 — Indicatif régional: 519

SERVICES OFFERTS: aucun. C'est une société qui fabrique ses propres produits. Elle possède des installations de moulage sous pression, de conception de produits, d'usinage, de finition, de peinture et de montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc et plomb

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 15

(1) 250

(1) 500

(1) montage Fisher

Pb (1) montage Fisher

OUTBOARD MARINE CORPORATION OF CANADA LTD.

910, chemin Monaghan

Peterborough

N° de téléphone: 743-2261 — Indicatif régional: 705

SERVICES OFFERTS: aucun. C'est une société qui fabrique ses propres produits. Elle possède des installations de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, d'usinage, de revêtements divers (galvanisés, peints et chimiques), de finition et de montage.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium et magnésium

NOMBRE DE MACHINES: Al (3) 350 Mg (2) 350

(1) 450 (1) 600

(4) 600 (2) 800

(1) 650

PARAMOUNT INDUSTRIES DIVISION

Donlee Mfg. Industries Ltd.
137, avenue Wendell
Weston

N° de téléphone: 248-0261 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: aucun. C'est une société qui fabrique ses propres produits. Elle possède des installations de moulage sous pression, de conception de produits, d'usinage, de finition, de galvanisation, de peinture et de montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 125
(1) 250

PIERCE MORGAN WOOD PRODUCTS LTD.

1848-52, avenue Mattawa
Mississauga

N° de téléphone: 277-2322 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: la société fabrique partiellement ses produits mais elle effectue certains travaux de moulage sous pression sur commande, de finition et de montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés et sous vide dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 25

PRECISION CASTINGS LIMITED

156, avenue St. Helen's
Toronto 4

N° de téléphone: 537-3146 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage et finition. Il est possible de faire effectuer divers types de revêtements, tels que des revêtements galvanisés, peints et chimiques, dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium

NOMBRE DE MACHINES: Al (2) 400
(2) 600
(1) 1000

QUICK CABLE CANADA LIMITED

234, rue Norseman
Toronto 18

N° de téléphone: 239-5100 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, usinage, finition et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: plomb

NOMBRE DE MACHINES: Pb (1) 25

RICHMOND MACHINE TOOL AND DIE CASTING CO. LTD.

Summerstown
(C.P. 397, Cornwall)

N° de téléphone: 931-1480 — Indicatif régional: 613

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements peints dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 400
(1) 500
(1) 600
(2) 700

SCHULTZ DIVISION

National Hardware Specialties
77, rue Saint-David
Lindsay

N° de téléphone: 324-6161 — Indicatif régional: 705

Télex: 029-833

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, galvanisation et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements peints et chimiques dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (2) 100 Zn (6) 400
(3) 200 (2) 800

W. E. SELCK OF CANADA LIMITED

53 Tycos Drive

Toronto 19

N° de téléphone: 781-4686 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: aucun. C'est une société qui fabrique ses propres produits. Elle possède des installations de moulage sous pression, d'usinage, de finition et de montage.

ALLIAGES UTILISÉS: cuivre

NOMBRE DE MACHINES: Cu (1) 500

STAR EXPANSION INDUSTRIES LIMITED

1061 The Queensway

Toronto 18

N° de téléphone: 259-8241

SERVICES OFFERTS: aucun. C'est une société qui fabrique ses propres produits. Elle possède des installations de moulage sous pression, d'outillage et de montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc et plomb

NOMBRE DE MACHINES: trois pour le zinc et trois pour le plomb

WEBSTER MFG. (LONDON) LIMITED

1161, rue King

London

(C.P. 4575, London 31)

N° de téléphone: 455-1220 — Indicatif régional: 519

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements galvanisés, électrolytiques, peints et chimiques, et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements sous vide dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 75 Zn (1) 500
(2) 150 (3) 600
(2) 400

WHITE DIE CASTING CO. LTD.

354, rue MacNab

Dundas

N° de téléphone: 627-7513 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, divers types de revêtements y compris des revêtements galvanisés, peints et chimiques, finition et montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (2) 250
(2) 400

WILCON PRODUCTS

31, avenue Milford

Toronto 15

N° de téléphone: 248-1842 — Indicatif régional: 416

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et montage. Peut aussi effectuer des moulages de crépi.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 150

Québec

ACME SLIDE FASTENER CO. LTD.

225 ouest, rue Liège

Montréal 351

N° de téléphone: 382-2517 — Indicatif régional: 514

SERVICES OFFERTS: aucun. C'est une société qui fabrique ses propres produits. Elle possède des installations de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, de finition et de montage.

La galvanisation s'effectue dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (9) 1

BARSCHER AND COMPANY

234, 26^{ème} avenue

Lachine 600

N° de téléphone: 637-8181 — Indicatif régional: 514

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outils, usinage et montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc et plomb

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 100 Pb (1) 10
(1) 50

CANRON LIMITED

Division électrique

160, boulevard Saint-Joseph

Lachine 640

N° de téléphone: 637-5531 — Indicatif régional: 514

Télex: 01-2715

SERVICES OFFERTS: aucun. C'est une société qui fabrique ses propres produits. Elle possède des installations de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de peinture et de montage.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 20 Al (1) 125
(1) 50 (3) 400

CAPITOL INDUSTRIES LTD.

5792, rue De Gaspé

Montréal 326

N° de téléphone: 273-0451 — Indicatif régional: 514

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, revêtements galvanisés et peints, finition et montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (5) 150
(4) 200
(1) 400
(1) 600

CLIX FASTENER CORPORATION

425, rue River

Montréal 203

N° de téléphone: 767-9971 — Indicatif régional: 514

Télex: 01-26455

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, finition, galvanisation et montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (6) 0.37 Zn (2) 5.0
(5) 1.0 (3) 10.0

W. R. CUTHBERT LIMITED

47, rue Duke

Montréal 101

N° de téléphone: 866-3071 — Indicatif régional: 514

Télex: 05-268782

SERVICES OFFERTS: la société fabrique ses propres produits mais elle peut exécuter certains travaux de moulage sous pression sur commande, de conception de produits, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition et de montage. De plus, elle possède des ateliers de galvanisation très perfectionnés, qui peuvent effectuer certains travaux sur commande.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium et zinc

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 200 Zn (1) 100

DYNACAST LIMITED

2275, 43^{ème} avenue

Lachine 620

N° de téléphone: 636-4734 — Indicatif régional: 514

Télex: 05-267432

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc et plomb

NOMBRE DE MACHINES: Zn (12) 2 Pb (2) 2

EASTERN DIE CASTING INC.

2020, rue Thimens
Saint-Laurent 382

N° de téléphone: 336-9110 — Indicatif régional: 514

Télex: 01-26263

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, peinture et montage. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés et chimiques dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium, zinc et plomb

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 100 Zn (1) 50
(1) 200 (1) 100
(3) 250 (1) 150
(1) 400 (1) 250
(1) 600 Pb (1) 250

ELECTROLUX (CANADA) LIMITED

2751, route transcanadienne
Pointe-Claire

N° de téléphone: 695-1470 — Indicatif régional: 514

Télex: 05821-640

SERVICES OFFERTS: aucun. La société fabrique ses propres produits. Elle possède des installations de moulage sous pression, de conception de produits, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de peinture et de montage. La galvanisation est effectuée dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 400
(2) 600
(1) 800

FITCO DIE CASTING LIMITED

5656, Jean XXIII
Trois-Rivières

N° de téléphone: 375-4935 — Indicatif régional: 819

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et montage. Il est possible de faire effectuer divers types de revêtements, tels que des revêtements galvanisés, peints et chimiques, dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium et zinc

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 300 Zn (1) 300
(1) 400 (1) 400
(1) 600
(1) 800

HOME HEALTH EQUIPMENT CORPORATION

Pressure Die Casting Division
106, rue McGill
Montréal 125

N° de téléphone: 866-6222 — Indicatif régional: 514

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, usinage, finition et montage. Il est possible de faire effectuer par d'autres entreprises l'outillage et des revêtements galvanisés et peints.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (2) 20
(2) 100

IDEAL BUILDERS HARDWARE CORP.

860, 90^{ème} avenue
Lasalle 650

N° de téléphone: 363-1030 — Indicatif régional: 514

SERVICES OFFERTS: bien que la société fabrique partiellement ses propres produits, elle offre des services de moulage sous pression sur commande, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de peinture et de montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (2) 400

KOMO FASTENERS LTD.

5570, rue Cartier
Montréal 178

N° de téléphone: 527-1301 — Indicatif régional: 514

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, sablage et culbutage de courroie abrasive. Il est possible de faire effectuer des revêtements galvanisés et peints dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (12) ¾

LYSTER DIE CASTING LIMITED

145, des Bouleaux

Lyster

N° de téléphone: 389-5751 — Indicatif régional: 819

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements galvanisés, électrolytiques, chimiques et peints, et montage.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium, zinc, magnésium et cuivre

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 250 Zn (1) 10

(2) 300 (2) 25

(3) 600 (1) 300

(1) 300

Mg (1) 250 Cu (3) 600

(2) 300

(3) 600

MONTREAL MATERIALS PROCESSING CO. LTD.

7301, boulevard Décarie

Montréal 308

N° de téléphone: 735-5411 — Indicatif régional: 514

Télex: 01-20127 DOMLOCK MTL.

SERVICES OFFERTS: bien que la société fabrique partiellement ses propres produits, elle offre des services de moulage sous pression sur commande, de conception de produits, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de revêtements peints ou chimiques et de montage. Il est possible de faire effectuer des travaux de galvanisation dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium et zinc

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 200 Zn (1) 200

(1) 400

SINGER COMPANY OF CANADA LIMITED

200, rue Saint-Louis

Saint-Jean

N° de téléphone: 348-4921 — Indicatif régional: 514

SERVICES OFFERTS: aucun. La société fabrique ses propres produits. Elle possède des installations de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition et de montage.

ALLIAGES UTILISÉS: zinc

NOMBRE DE MACHINES: Zn (1) 100

TERRY BURNERS INC.

5015, rue Buchan

Montréal 308

N° de téléphone: 739-1971 — Indicatif régional: 514

Télex: 0120873

SERVICES OFFERTS: la société fabrique ses propres produits. Elle peut cependant entreprendre quelques travaux de moulage sous pression sur commande, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition et de peinture.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium et zinc

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 100 Zn (1) 10

(1) 150

(1) 200

Nouveau-Brunswick

A. O. POPE LIMITED

90, rue Winter

Saint-Jean

N° de téléphone: 693-2369 — Indicatif régional: 506

SERVICES OFFERTS: moulage sous pression sur commande, conception de produits, fabrication d'outillage, usinage et montage.

ALLIAGES UTILISÉS: aluminium, zinc et cuivre

NOMBRE DE MACHINES: Al (1) 100 Zn (1) 100 Cu (1) 100

(1) 150

(1) 200

RÉPERTOIRE DES SOCIÉTÉS DE MOULAGE SOUS PRESSION, PAR PRODUIT

SOCIÉTÉS PAR PROVINCE	PRODUITS										
	Pièces automobiles détachées	Appareils commerciaux	Appareils électriques et électroniques	Quincaillerie	Appareils électro-ménagers	Appareils industriels	App. musicaux et de communication	Appareils photographiques	Petites pièces moulées de précision	Outils	Jouets
COLOMBIE-BRITANNIQUE											
Accurate Die Casting Ltd. New Westminster			x	x		x	x				x
Simalex Manufacturing Co. Ltd. Vancouver	x		x	x			x			x	x
Stuart Die Casting Co. Ltd. Vancouver	x	x		x	x	x	x			x	
ALBERTA											
Universal Plastic Producers Ltd. Calgary	x		x	x	x	x	x				
MANITOBA											
Automotive Accessory Co. Ltd. Winnipeg	x					x					
Baycast Products Ltd. Winnipeg	x										
Diecast Products Limited Winnipeg		x		x	x	x					
ONTARIO											
Accurcast Die Casting Limited Wallaceburg	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x
ACF Canada Limited Carter Carburetor Division Bramalea	x										
Allbright Platers Ltd. Hamilton	x	x		x	x						x
Amerock Limited Meaford	x			x	x						
Banner Metal Products Windsor	x										
Barber Die Casting Co. Limited Hamilton	x	x	x		x	x	x	x			
Burlington Die Castings Ltd. Burlington	x	x	x		x	x	x	x			
Canadian General Electric Company Limited Peterborough			x			x					
Carpenter Die Casting Co. Ltd. Hamilton		x	x	x	x	x					
Castings Unlimited Milton	x	x		x					x	x	
Chrysler Canada Limited Toronto	x										

SOCIÉTÉS PAR PROVINCE	PRODUITS										
	Pièces automobiles détachées	Appareils commerciaux	Appareils électriques et électroniques	Quincaillerie	Appareils électro-ménagers	Appareils industriels	App. musicaux et de communication	Appareils photographiques	Petites pièces moulées de précision	Outils	Jouets
Cottam Diecasting Limited Cottam	x		x	x	x	x				x	
Custom Zinc Die Casting Ltd. Downsview	x		x	x							
Daisy/Heddon Limited Preston											x
Electroline Mfg. Co. Ltd. Windsor	x		x								
Fisher Gauge Works Limited Peterborough	x	x	x	x	x		x	x	x		x
General Motors of Canada Limited Scarborough	x										
Ganrick Corporation Limited Windsor	x	x		x		x				x	x
Hahn Brass Limited New Hamburg		x		x	x	x		x			
Hudson Bay Diecasting Limited Bramalea	x	x			x						
J & K Zinc Die Casting Limited Scarborough	x	x	x	x	x	x				x	
Jutras Die Casting Ltd. Agincourt	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x
Kelco Tools Port Colborne		x		x	x	x					
Lakeshore Die Casting Limited Guelph	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x
Lamco Die Cast Thorold	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x
Lightning Fastener Company Limited St. Catharines		x	x		x			x	x		
Monarch Fabricating Co. Limited Toronto	x	x	x	x	x					x	
National Hardware Specialties Ltd. Dresden	x	x	x	x	x	x	x			x	x
Northern Electric Company Limited London											
Outboard Marine Corporation of Canada Limited* Peterborough	x						x				
Paramount Industries Division Donlee Manufacturing Industries Limited Weston	x										

*Se spécialise dans la production des pièces moulées destinées aux moteurs hors-bord, aux scies mécaniques et aux tondeuses mécaniques.

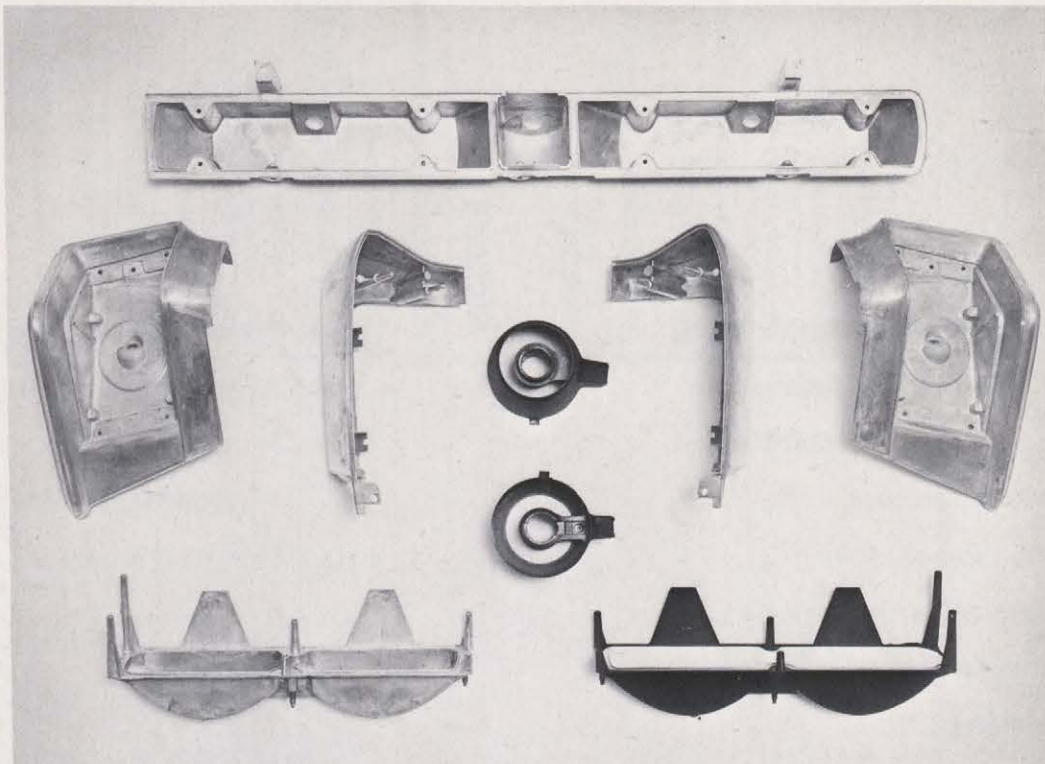
SOCIÉTÉS PAR PROVINCE

PRODUITS

	Pièces automobiles détachées	Appareils commerciaux	Appareils électriques et électroniques	Quincaillerie	Appareils électro-ménagers	Appareils industriels	App. musicaux et de communication	Appareils photographiques	Petites pièces moulées de précision	Outils	Jouets
Pierce Morgan Wood Products Ltd. Mississauga			statuettes pour trophées								
Precision Castings Limited Toronto	x	x	x	x	x	x				x	
Quick Cable Canada Limited Toronto	x			x							
Richmond Machine Tool and Die Casting Company Limited Summerstown	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x
Schultz Division National Hardware Specialties Limited Lindsay	x	x	x	x	x	x	x				
W. E. Selck of Canada Limited Toronto						x					
Star Expansion Industries Limited Toronto				x							
Webster Mfg. (London) Limited London	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x
White Die Casting Co. Ltd. Dundas	x	x	x	x	x	x					
Wilcon Products Toronto				x	x	x					
QUÉBEC											
Acme Slide Fastener Co. Ltd. Montréal											
Barschel and Company Lachine											
Canron Limited, Electrical Division Lachine			x								
Capitol Industries Ltd. Montréal			x	x	x						
Clix Fastener Corporation Montréal								x			
W. R. Cuthbert Limited Montréal				x							
Dynacast Limited Lachine	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Eastern Die Casting Inc. Montréal	x	x	x	x	x	x	x			x	x
Electrolux (Canada) Limited Pointe Claire					x						
Fitco Die Casting Ltd. Trois-Rivières	x	x	x	x	x	x				x	

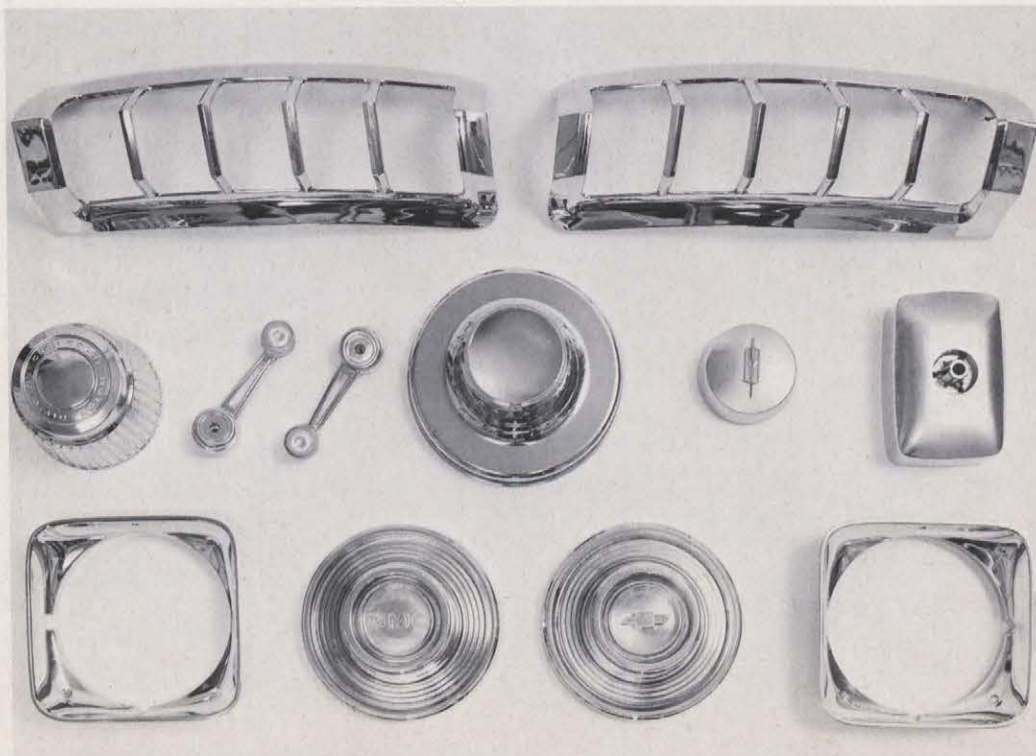
SOCIÉTÉS PAR PROVINCE	PRODUITS										
	Pièces automobiles détachées	Appareils commerciaux	Appareils électriques et électroniques	Quincaillerie	Appareils électro-ménagers	Appareils industriels	App. musicaux et de communication	Appareils photographiques	Petites pièces moulées de précision	Outils	Jouets
Home Health Equipment Corporation Montréal Ideal Builders Equipment Corporation La Salle Komo Fasteners Limited Montréal Lyster Die Casting Limited Lyster Montreal Materials Processing Co. Ltd. Montréal Singer Company of Canada Limited Saint-Jean Terry Burners Inc.* Montréal NOUVEAU-BRUNSWICK A. O. Pope Limited Saint-Jean	x		x	x	x	x					
*Fabrique des pièces moulées pour systèmes de chauffage et installations connexes.			x	x	x	x				x	

FIGURE 5



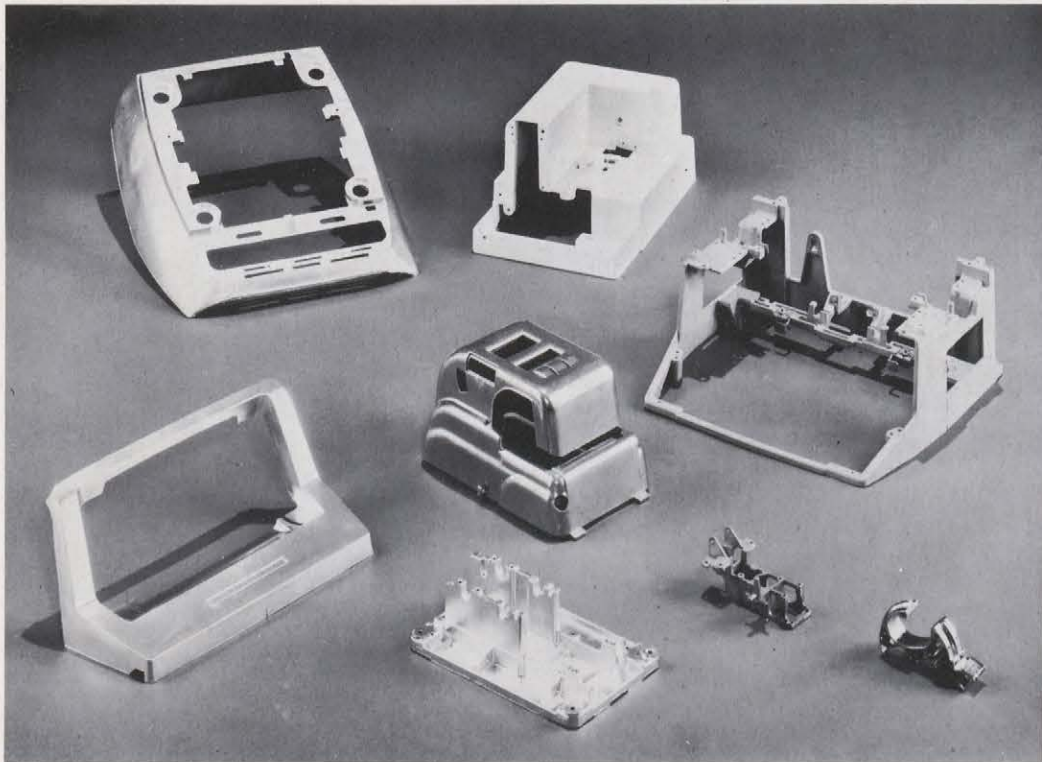
Pièces d'automobiles moulées sous pression

FIGURE 6



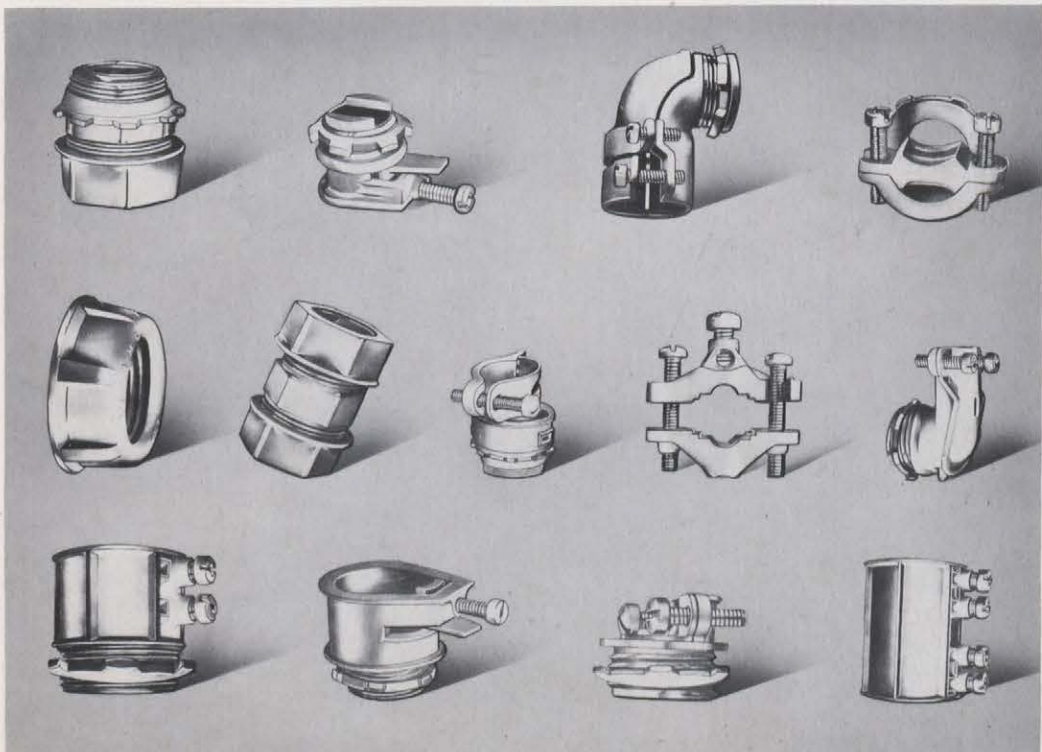
Pièces d'automobiles chromées moulées sous pression

FIGURE 7



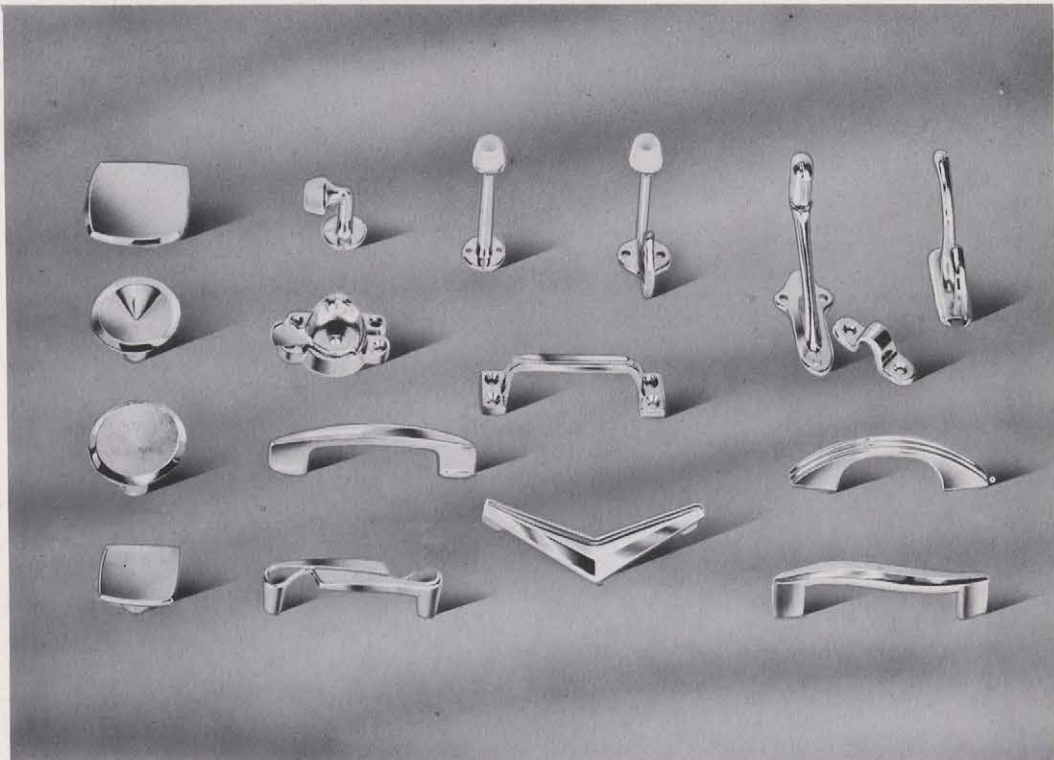
Pièces de machines de bureau moulées sous pression

FIGURE 8



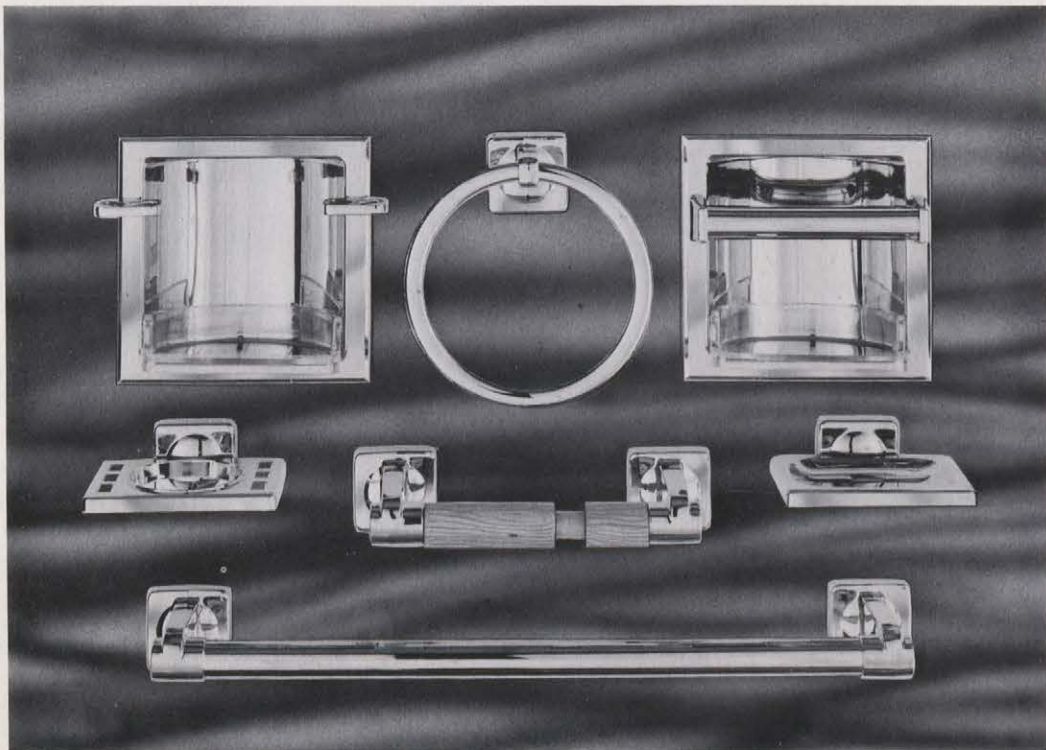
Connecteurs d'installations électriques moulés sous pression

FIGURE 9



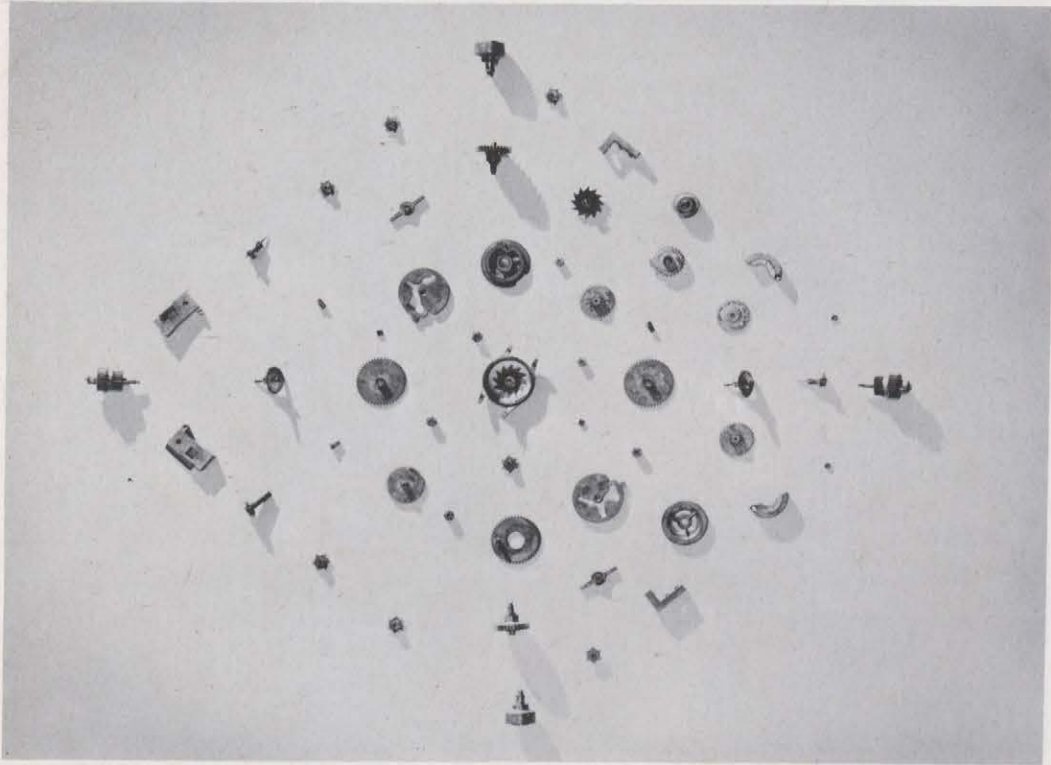
Quincaillerie de construction moulée sous pression

FIGURE 10



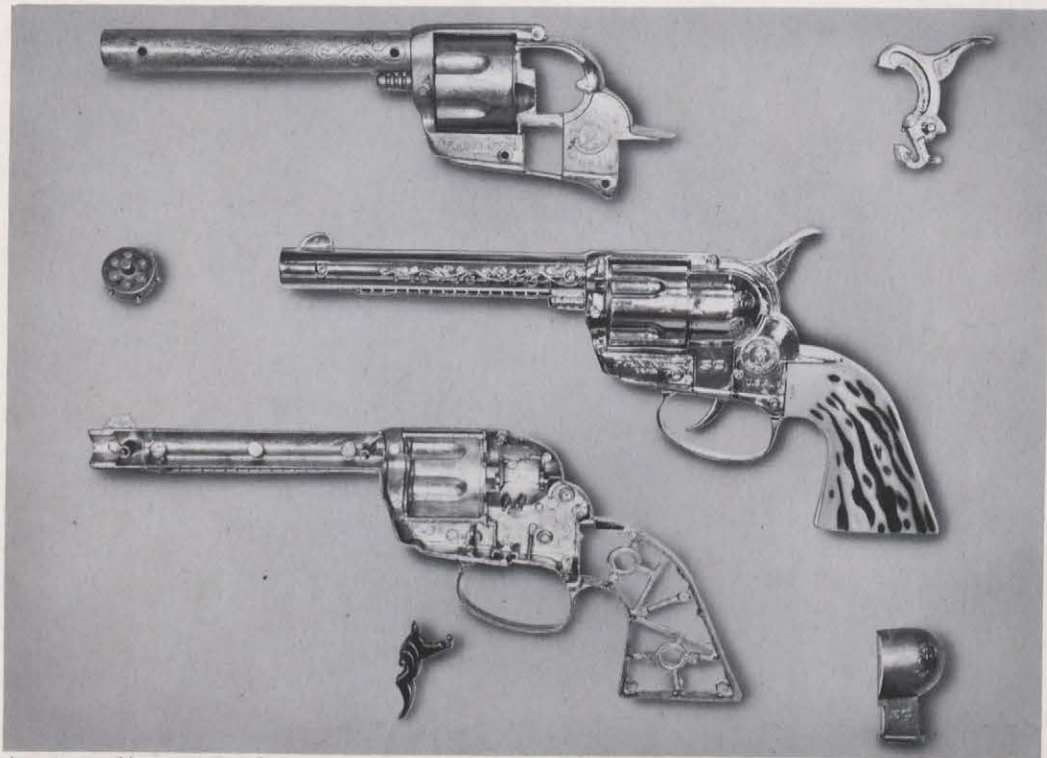
Pièces fixes de salle de bain moulées sous pression

FIGURE 11



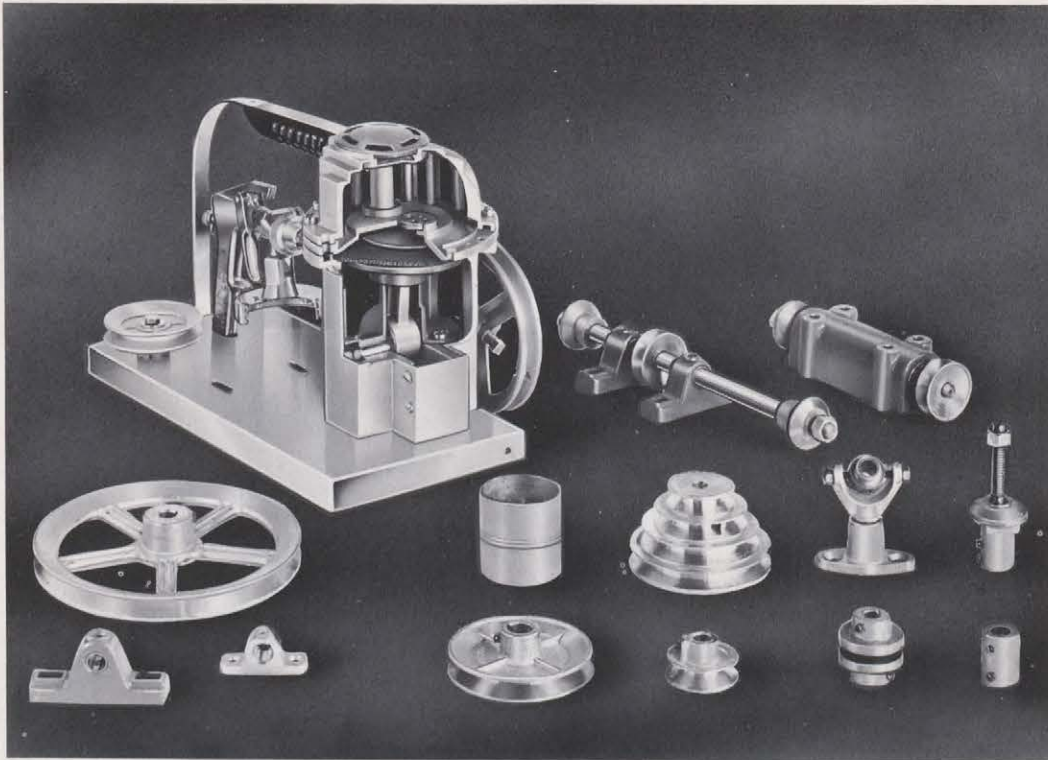
Petits objets divers moulés sous pression

FIGURE 12



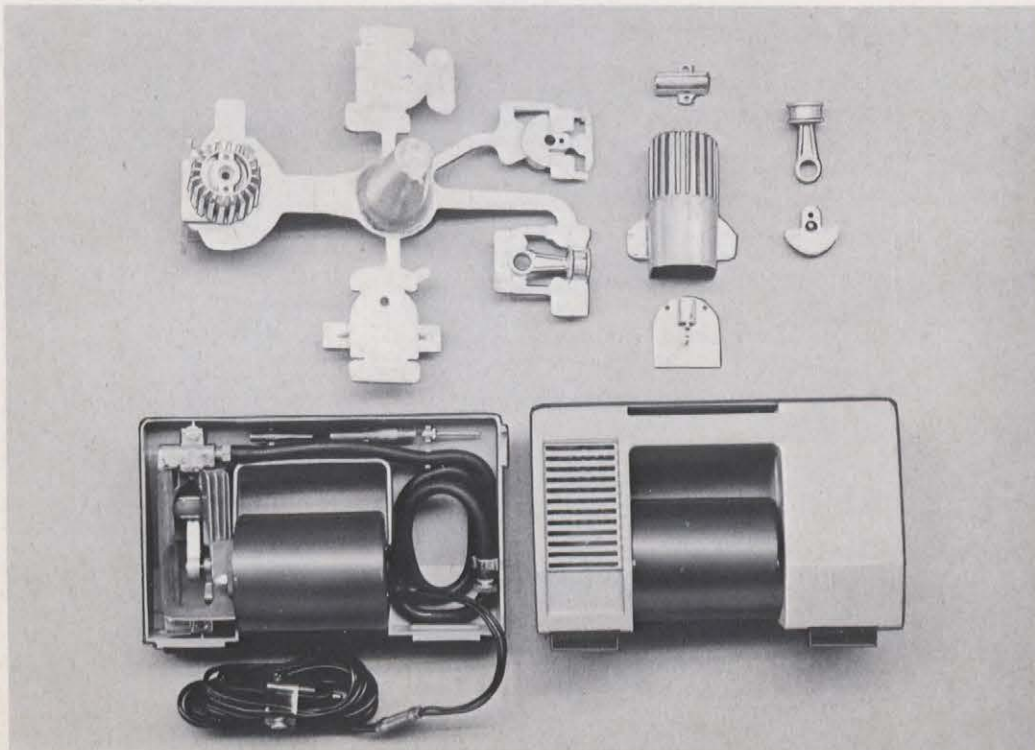
Jouets moulés sous pression

FIGURE 13



Pièces d'outillage moulées sous pression

FIGURE 14



Des pièces moulées au produit fini
Cylindre sectionné permettant de voir une partie de ce compresseur d'air miniature

